

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2001-311826
(P2001-311826A)

(43) 公開日 平成13年11月9日 (2001.11.9)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マコ-ト* (参考)
G 0 2 B 5/30		G 0 2 B 5/30	2 H 0 4 9
G 0 2 F 1/13363		G 0 2 F 1/13363	2 H 0 9 1
G 0 9 F 9/00	3 1 3	G 0 9 F 9/00	3 1 3 5 G 4 3 5

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願2000-132791(P2000-132791)

(22) 出願日 平成12年5月1日 (2000.5.1)

(71) 出願人 000003964

日東電工株式会社
大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号

(72) 発明者 吉見 裕之

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東
電工株式会社内

(72) 発明者 宮武 裕

大阪府茨木市下穂積1丁目1番2号 日東
電工株式会社内

(74) 代理人 100095555

弁理士 池内 寛幸 (外1名)

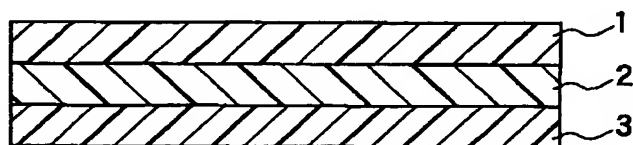
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 高輝度円偏光フィルムとこれを用いた表示装置及び有機エレクトロルミネッセンス表示装置

(57) 【要約】

【課題】 表示装置の視認性を向上させる高輝度な円偏光フィルムとこれを用いた表示装置及び有機エレクトロルミネッセンス表示装置を提供する。

【解決手段】 二色性物質を染色した偏光素子と、反射または散乱による偏光分離機能を有する非吸収性偏光素子と、1層または複数層の複屈折層を含む構成とする。反射による偏光分離機能を有する非吸収型偏光素子は、コレステリック液晶ポリマーの円偏光選択反射であることが好ましい。一例として、二色性物質を用いてなる偏光素子 (吸収型偏光素子) 1 と $\lambda/4$ 複屈折フィルム 2 とコレステリック液晶ポリマーフィルム (Ch-LCP 層) 3 をアクリル系感圧性粘着剤で接着一体化する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】二色性物質を染色した偏光素子と、反射または散乱による偏光分離機能を有する非吸収性偏光素子と、1層または複数層の複屈折層を含むことを特徴とする高輝度円偏光フィルム。

【請求項 2】反射による偏光分離機能を有する非吸収型偏光素子が、コレステリック液晶ポリマーの円偏光選択反射である請求項 1 に記載の高輝度円偏光フィルム。

【請求項 3】散乱による偏光分離機能を有する非吸収型偏光素子が、複屈折特性が相違する微小領域を分散分布させてなる透光性樹脂からなり、その透光性樹脂と微小領域との屈折率差が直線偏光の最大透過率を示す軸方向に直交する方向において、 0.03 以上 0.5 以下 ($\Delta n 1$)、かつ最大透過率の軸方向において 0.03 未満 ($\Delta n 2$) であるフィルムを少なくとも 1 枚以上である請求項 1 に記載の高輝度円偏光フィルム。

【請求項 4】二色性物質を用いてなる偏光素子が、液晶性物質の配向を利用して二色性物質を配向させた塗布型偏光素子である請求項 1 に記載の高輝度円偏光フィルム。

【請求項 5】複屈折層が液晶ポリマーを配向させてなる塗布型複屈折フィルムである請求項 1 に記載の高輝度円偏光フィルム。

【請求項 6】請求項 1～5 のいずれかに記載の高輝度円偏光フィルムを自発光型ディスプレイの視認側に備えたことを特徴とする表示装置。

【請求項 7】請求項 1～5 のいずれかに記載の高輝度円偏光フィルムを有機エレクトロルミネッセンス素子の視認側に備えたことを特徴とする有機エレクトロルミネッセンス表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、陰極管 (CRT) やエレクトロルミネッセンス (EL) 等の表示装置の視認性を向上させる高輝度円偏光フィルムとこれを用いた表示装置及び有機エレクトロルミネッセンス表示装置に関する。

【0002】

【従来の技術】円偏光フィルムは CRT を始め、自発光型表示装置の反射防止フィルターとして利用されている。とくに、有機 EL 素子は 1 対の電極 (陽極および陰極) のうち、発光素子としての先取り出し面 (発光面) 側に位置する電極は、光取り出し効率を向上させるため、透明ないし半透明な薄膜からなる。一方、先取り出し面とは反対側の電極は、特定の金属薄膜からなる。この金属薄膜は可視光の反射率が高く、有機 EL 素子の発光時及び非発光時にかかわらず、外部から有機 EL 素子に入射した光の一部が対向電極によって反射されて先取り出し面から出射される。

【0003】この電極により反射された光を抑えること

は従来の円偏光フィルムを用いることで容易に抑えることができる。有機 EL 素子に円偏光フィルターを用いることは特開平 7-142170 号公報に記載されている。

【0004】しかし、偏光フィルムを用いることで、半分以上の光りの損失が発生し、発光効率を大幅に低下する原因になっていた。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】円偏光フィルターは、外部から有機 EL 素子に入射し、金属薄膜電極で反射された光が再度光り取りだし面から出射するのをカットできる。しかし、有機 EL 素子からの発光効率自体も偏光フィルムの持つ光吸収性により、低下することが課題となっている。有機 EL 素子の発光効率の低下を抑え、なおかつ外光の反射による視認性の低下を抑える高輝度円偏光フィルターが必要である。

【0006】本発明は前記従来の問題を解決するため、表示装置の視認性を向上させる高輝度円偏光フィルムとこれを用いた表示装置及び有機エレクトロルミネッセンス表示装置を提供することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成する本発明の高輝度円偏光フィルムは、二色性物質を染色した偏光素子と、反射または散乱による偏光分離機能を有する非吸収性偏光素子と、1層または複数層の複屈折層を含むことを特徴とする。

【0008】前記においては、反射による偏光分離機能を有する非吸収型偏光素子は、コレステリック液晶ポリマーの円偏光選択反射であることが好ましい。

【0009】また前記においては、散乱による偏光分離機能を有する非吸収型偏光素子は、複屈折特性が相違する微小領域を分散分布させてなる透光性樹脂からなり、その透光性樹脂と微小領域との屈折率差が直線偏光の最大透過率を示す軸方向に直交する方向において、 0.03 以上 0.5 以下 ($\Delta n 1$)、かつ最大透過率の軸方向において 0.03 未満 ($\Delta n 2$) であるフィルムを少なくとも 1 枚以上であることが好ましい。

【0010】また前記においては、二色性物質を用いてなる偏光素子は、液晶性物質の配向を利用して二色性物質を配向させた塗布型偏光素子であることが好ましい。

【0011】また前記においては、複屈折層は液晶ポリマーを配向させてなる塗布型複屈折フィルムであることが好ましい。

【0012】次に本発明の表示装置は、前記のいずれかの高輝度円偏光フィルムを自発光型ディスプレイの視認側に備えたことを特徴とする。

【0013】次に本発明の有機エレクトロルミネッセンス表示装置は、前記のいずれかの高輝度円偏光フィルムを有機エレクトロルミネッセンス素子の視認側に備えたことを特徴とする。

【0014】

【発明の実施の形態】本発明においては、有機EL素子からの発光を、まず、非吸収型円偏光素子に入射することで、反射、散乱等による偏光分離が行われ、有効な偏光成分と非有効な偏光成分に分離される。有効な偏光成分は二色性物質を用いてなる吸収型偏光素子へ入射する。また、非有効な偏光成分は、反射、散乱によって再び、有機EL素子のキャビティ内へ戻され、反射による偏光変換によって有効な偏光成分に変換されたり、偏光解消等によってもとの非偏光な成分に変換されたりする事によって、再び有効な光りに変えることができる。

【0015】反射及び散乱を利用する非吸収型偏光素子としては、コレステリック液晶の円偏光分離機能、屈折率異方性を利用した反射率異方性、散乱異方性、プリュスター角を利用した偏光分離等が挙げられる。

【0016】次に非吸収偏光素子と吸収型偏光素子の組合せの例を図示する。

【0017】図1は、本発明の一実施例の二色性物質を用いてなる偏光素子（吸収型偏光素子）1と $\lambda/4$ 複屈折フィルム2とコレステリック液晶ポリマーフィルム（Ch-LCP層）3から構成される模式的概略断面図である。

【0018】二色性物質を用いてなる偏光素子1としては、ポリビニルアルコール（PVA）フィルムに二色性染料や沃素を染色して、ホウ酸水溶液中で2～10倍程度延伸した偏光フィルムが挙げられる。例えば、日東電工製NPFが挙げられる。

【0019】さらに、二色性染料を含有してなる液晶且つ／又は液晶ポリマーを配向する事で得られる。液晶及び液晶ポリマーとしては特に限定はなく、ネマチック型、スメクチック型、コレステリック型、ディスコチック型及びこれらの正の材料、負の材料が用いられる。オプティバ社製リオトロピック液晶等を利用して、適宜な基材フィルム上塗布することで得られる偏光素子を用いても良い。

【0020】 $\lambda/4$ 複屈折フィルム2としては、可視光波長の $1/4$ 波長の位相差遅れを有する複屈折フィルムで、可視光領域において広く $1/4$ 波長の位相差を有する広帯域 $\lambda/4$ 板を用いてもよい。広帯域 $\lambda/4$ 板は一般には異なる位相差値を有する複屈折フィルムの組合せで実現することができる。また、位相差フィルムには高分子フィルムを延伸、配向したものが挙げられる。位相差フィルムに用いる高分子フィルムは特に限定はないが、光学的に透明で配向ムラの少ないものが好適に用いられる。例えば、ポリカーボネート、ポリアリレート、ポリスルホン、ポリオレフィン系、ポリエチレンテレフタレート、ポリエチレンナフタレート、ノルボルネン系、アクリル系、ポリスチレン系、セルロース系が挙げられる。液晶組成物を高分子フィルムにコーティングまたは含浸したものであってもよい。

【0021】コレステリック液晶ポリマーフィルム3としては、可視光領域に選択反射を有するものが望ましく、より広い可視光領域にて選択反射を有するために異なる選択反射を有するコレステリック液晶ポリマー層を複数層複合したものであってもよい。

【0022】尚、吸収型偏光素子と $\lambda/4$ 複屈折フィルムとコレステリック液晶ポリマーフィルムの貼り合わせ角度に関しては、透過光が最大になるような組合せで貼り合わせるのが好ましい。

【0023】また図2、3は、本発明の別の実施例の二色性物質を用いてなる偏光素子（吸収型偏光素子）1と $\lambda/4$ 複屈折フィルム4と異方性散乱フィルム5から構成される模式的概略断面図である。

【0024】二色性物質を用いてなる偏光素子1と $\lambda/4$ 複屈折フィルム4に関しては、前述のものと共通である。

【0025】異方性散乱フィルム5に関しては、複屈折特性が相違する微小領域を分散分布させてなる透光性樹脂からなり、その透光性樹脂と微小領域との屈折率差が直線偏光の最大透過率を示す軸方向に直交する方向において0.03以上0.5以下（ $\Delta n1$ ）、かつ最大透過率の軸方向において0.03未満（ $\Delta n2$ ）であるように設計する。

【0026】透光性樹脂に関しては特に限定はなく、複屈折特性が相違する微小領域については、 $\Delta n1$ 方向の径が0.05 μm ～50 μm の範囲内であることが望ましい。

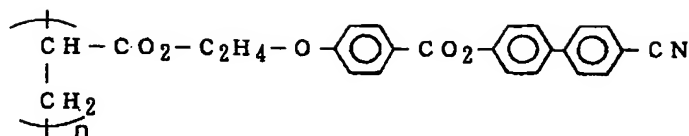
【0027】図2、3に於いて、吸収型偏光素子と $\lambda/4$ 複屈折フィルムと異方性散乱素子の貼り合わせ角度に関しては、透過光が最大になるような組合せで貼り合わせる場合と透過光が最小（散乱が最大）になる組合せが考えられるが、有機EL素子の発光強度と反射防止効果の観点から適宜選択するのが望ましい。

【0028】

【実施例】以下実施例を用いて本発明をさらに具体的に説明する。なお本発明は下記の実施例に限定されるものではない。

【0029】（実施例1）吸収型偏光素子として、日東電工製NPF-HEG1425DUを用いた。厚さは180 μm であった。また、 $\lambda/4$ 複屈折フィルムとしては、ノルボルネン系樹脂フィルム（JSR社製アートン（商品名））を180℃にて1.5倍延伸（縦1軸延伸）して、波長 $\lambda=550\text{nm}$ にて $\Delta nd=135\text{nm}$ になるように調整した。厚さは90 μm であった。異方性散乱フィルムとしては、ノルボルネン系樹脂（JSR社製、アートン）950部（重量部、以下同じ）を含有する20重量%ジクロロメタン溶液と下式（化1）で表される高分子液晶50部を攪拌混合し、溶媒キャスト法にて厚さ70 μm のフィルムを得た。そのフィルムを18℃で3倍延伸処理した後、急冷し、屈折率差 $\Delta n1$ が

【0030】
【化1】

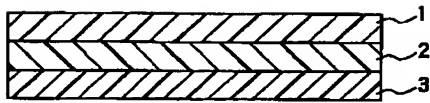


【表 1】

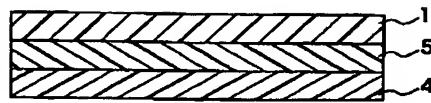
	実施例 1	実施例 2	比較例 1
白輝度 (cd/m ²)	4.2	4.9	3.2
黒輝度 (cd/m ²)	1.2	1.0	0.8
コントラスト比	3.5	4.9	4.0

5 異方性散乱フィルム

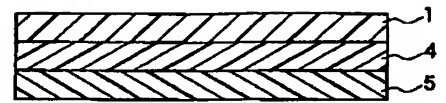
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

Fターム(参考) 2H049 BA02 BA03 BA06 BA27 BA42
BA44 BA47 BB03 BB42 BB43
BB52 BC02 BC03 BC09 BC22
2H091 FA07X FA07Z FA11X FA11Z
FB02 FB12 FC01 FD14 GA17
LA16
5G435 AA02 AA03 BB02 BB05 DD12
FF05 FF06 FF14 GG11 HH01
KK07

[0001]

[Field of the Invention] this invention raises the visibility of displays, such as a cathode-ray tube (CRT) and electroluminescence (EL), .. high .. it is related with the display and the organic electroluminescence display using brightness circular polarization of light film and this.

[0002]

[Description of the Prior Art] A circular polarization of light film begins CRT, and is used as an acid-resisting filter of a spontaneous light type display. The electrode which begins to take especially an organic EL device in advance as a light emitting device among one pair of electrodes (an anode plate and cathode), and is located in a field (luminescence side) side consists of transparency thru/or a translucent thin film in order to raise optical ejection effectiveness. On the other hand, it begins to take in advance and the electrode of the opposite side serves as a field from a specific metal thin film. This metal thin film has the high reflection factor of the light, irrespective of the time of luminescence of an organic EL device, and un-emitting light, it is reflected by the counterelectrode, a part of light which carried out incidence to the organic EL device from the exterior begins to take it in advance, and outgoing radiation is carried out from a field.

[0003] Stopping the light reflected by this electrode can be easily suppressed by using the conventional circular polarization of light film. Using a circular polarization of light filter for an organic EL device is indicated by JP.7-142170.A.

[0004] However, by using a polarization film, loss of the light more than one half occurred, and it had become the cause of falling luminous efficiency sharply.

[0005]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] A circular polarization of light filter can cut that carry out incidence to an organic EL device from the exterior, and the light reflected with the metal thin film electrode carries out outgoing radiation from an optical extraction side again. However, falling has been a technical problem by the light absorption nature in which a polarization film has the luminous efficiency from an organic EL device itself. decline in the luminous efficiency of an organic EL device .. stopping .. in addition .. and the high brightness circular polarization of light filter which suppresses the fall of the visibility by reflection of outdoor daylight is required.

[0006] this invention raises the visibility of a display in order to solve said conventional problem .. high .. it aims at offering the display and the organic electroluminescence display using brightness circular polarization of light film and this.

[0007]

[Means for Solving the Problem] The high brightness circular polarization of light film of this invention which attains the above-mentioned purpose is characterized by including the polarizing element which dyed the dichroism matter; the unabsorbent polarizing element which has the polarization isolation by reflection or dispersion, and a birefringence layer (one layer or two or more layers).

[0008] As for the non-absorbing mold polarizing element which has the polarization isolation by reflection, in the above, it is desirable that it is the circular polarization of light selective reflection of a cholesteric-liquid crystal polymer.

[0009] In the above, moreover, the non-absorbing mold polarizing element which has the polarization isolation by dispersion In the direction in which it consists of translucency resin which comes to carry out distributed distribution of the minute field from which a birefringence property is different, and the shaft orientations which show the maximum permeability of the linearly polarized light, and the refractive-index difference of the translucency resin and minute field cross at right angles In the shaft orientations of the or more 0.03 0.5 (**n1) or less and the maximum permeability, it is desirable that they are at least one or more sheets about the film which is less than 0.03 (**n2).

[0010] Moreover, as for the polarizing element which comes to use the dichroism matter, in the above, it is desirable that it is the spreading mold polarizing element to which orientation of the dichroism matter was carried out using the orientation of the liquid crystallinity matter.

[0011] Moreover, as for a birefringence layer, in the above, it is desirable that it is the spreading mold birefringence film to which it comes to carry out orientation of the liquid crystal polymer.

[0012] Next, the indicating equipment of this invention is characterized by equipping the check-by-looking side of a spontaneous light type display with one of the aforementioned high brightness circular polarization of light films.

[0013] Next, the organic electroluminescence display of this invention is characterized by equipping the check-by-looking side of an organic electroluminescent element with one of the aforementioned high brightness circular polarization of light films.

[0014]

[Embodiment of the Invention] In this invention, it is carrying out incidence of the luminescence from an organic EL device to a non-absorbing mold circular polarization of light component first, and polarization separation by reflection, dispersion, etc. is performed and it separates into an effective polarization component and an un-effective polarization component. Incidence of the effective polarization component is carried out to the absorption mold polarizing element which comes to use the dichroism matter.

Moreover, again, an un effective polarization component is returned by reflection and dispersion into the cavity of an organic EL device, and when it is changed into an effective polarization component by polarization conversion by reflection or is changed into an unpolarized light basis component by depolarization etc., it can be changed into again effective light by them.

[0015] The polarization separation which used the reflection factor anisotropy using the circular polarization of light isolation of cholesteric liquid crystal and a refractive-index anisotropy, the dispersion anisotropy, and the BURYU star angle as a non-absorbing mold polarizing element using reflection and dispersion is mentioned.

[0016] Next, the example of the combination of a non-absorbing polarizing element and an absorption mold polarizing element is illustrated.

[0017] Drawing 1 is a typical outline sectional view which consists of the polarizing element (absorption mold polarizing element) 1, and the $\lambda/4$ birefringence film 2 which comes to use the dichroism matter, and the cholesteric-liquid-crystal polymer films (Ch-LCP layer) 3 of one example of this invention.

[0018] As a polarizing element 1 which comes to use the dichroism matter, dichromatic dye and iodine are dyed a polyvinyl alcohol (PVA) film, and the polarization film extended about 2 to 10 times in the boric acid water solution is mentioned. For example, NITTO DENKO NPF is mentioned.

[0019] Furthermore, it is obtained by carrying out orientation of the liquid crystal and/or the liquid crystal polymer which comes to contain a dichroic color. As liquid crystal and a liquid crystal polymer, there is especially no limitation and a nematic mold, smectic mold, and cholesteric mold, discotic molds and these forward ingredients, and a negative ingredient are used. The polarizing element obtained by the proper thing to do for base material film glazing cloth may be used using the lyotropic liquid crystal made from OPUTIBA etc.

[0020] As $\lambda/4$ birefringence film 2, broadband $\lambda/4$ root which is the birefringence film which has the phase contrast delay of the quarter-wave length of light wavelength, and has the phase contrast of quarter-wave length widely in a light field may be used. Generally broadband $\lambda/4$ plate is realizable in the combination of the birefringence film which has a different phase contrast value. Moreover, extension and the thing which carried out orientation are mentioned to a phase contrast film in a high polymer film. Although especially limitation does not have the high polymer film used for a phase contrast film, it is optically transparent and what has few orientation nonuniformity is used suitably. For example, a polycarbonate, polyarylate, polysulfone, a polyolefine system, polyethylene terephthalate,

polyethylenenaphthalate, a norbornene system, acrylic, a polystyrene system, and a cellulose system are mentioned. You may coat or sink a liquid crystal constituent into a high polymer film.

[0021] As a cholesteric-liquid-crystal polymer film 3, what has selective reflection to a light field is desirable, and the two or more layers cholesteric-liquid-crystal polymer layer which has selective reflection which is different since it has selective reflection in a larger light field may be compounded.

[0022] In addition, it is desirable to stick in combination from which the transmitted light becomes max about the lamination include angle of an absorption mold polarizing element, $\lambda/4$ birefringence film, and a cholesteric-liquid-crystal polymer film.

[0023] Moreover, drawing 2 and 3 are typical outline sectional views which consist of the polarizing element (absorption mold polarizing element) 1, and the $\lambda/4$ birefringence film 4 which comes to use the dichroism matter, and the anisotropy dispersion films 5 of another example of this invention.

[0024] About the polarizing element 1, and the $\lambda/4$ birefringence film 4 which comes to use the dichroism matter, it is as common as the above mentioned thing.

[0025] It consists of translucency resin which comes to carry out distributed distribution of the minute field from which a birefringence property is different about the anisotropy dispersion film 5, and in the direction in which the shaft orientations which show the maximum permeability of the linearly polarized light, and the refractive-index difference of the translucency resin and minute field cross at right angles, in the shaft orientations of the or more 0.03 0.5 (n_1) or less and the maximum permeability, it designs so that it may be less than 0.03 (n_2).

[0026] About the very small field from which there is especially no limitation about translucency resin, and a birefringence property is different, it is desirable that it is within the limits whose path of n_1 direction is 0.05 micrometers - 50 micrometers.

[0027] In drawing 2 and 3, although the combination from which the case where it sticks in combination from which the transmitted light becomes max about the lamination include angle of an absorption mold polarizing element, $\lambda/4$ birefringence film, and an anisotropy dispersion component, and the transmitted light become min (dispersion is max) can be considered, it is desirable to choose from the luminescence reinforcement of an organic EL device and a viewpoint of the acid-resisting effectiveness suitably.

[0028]

[Example] This invention is explained still more concretely using an example below. In addition, this invention is not limited to the following example.

[0029] (Example 1) NITTO DENKO NPF-HEG1425DU was used as an absorption mold polarizing element. Thickness was 180 micrometers. Moreover, as $\lambda/4$ birefringence film, extension (vertical 1 shaft extension) of the norbornene system resin film (ATON made from JSR (trade name)) was carried out 1.5 times at 180 degrees C, and it adjusted so that it might be set to $n_d=135$ nm on the wavelength of $\lambda=550$ nm. Thickness was 90 micrometers. Stirring mixing of the polymer liquid crystal 50 section expressed with the 20% of the weight dichloromethane solution containing the norbornene system resin (product [made from JSR], ATON) 950 section (it is the same the weight section and the following) and a bottom type ($n=1$) as an anisotropy dispersion film was carried out, and the film with a thickness of 70 micrometers was obtained by the solvent cast method. After carrying out extension processing of the film 3 times at 180 degrees C, it quenched and n_2 formed [refractive-index difference n_1] the optical film of 0.029 by 0.230.

[0030]

[Formula 1]

[0031] When the minute area size of the liquid crystallinity thermoplastics which is carrying out distributed distribution by coloring by phase contrast using the polarization microscope was estimated, it was 5 micrometers in the pitch diameter of n_1 direction. Incidentally, the load deflection temperature of norbornene system resin is 165 degrees C, and glass transition temperature is 182 degrees C. The glass transition temperature of liquid crystallinity thermoplastic resin was 80 degrees C, and the liquid crystal temperature requirement was 100 degrees C - 290 degrees C.

[0032] The include angle which makes an absorption mold polarizing element, an absorption shaft, and the extension shaft of a birefringence film combined so that it might become 45 degrees, and so that an anisotropy dispersion film might become an absorption shaft and parallel about the dispersion direction.

[0033] The configuration of a cross section is as being shown in drawing 2, and each film carried out adhesion unification with the acrylic pressure-sensitive binder.

[0034] (Example 2) NITTO DENKO NPF-HEG1425DU was used as an absorption mold polarizing element. Moreover, as $\lambda/4$ birefringence film, extension (vertical 1 shaft extension) of the norbornene system resin film (ATON made from JSR) was carried out 1.5 times at 180 degrees C, and it adjusted so that it might be set to

$n_d=135$ nm on the wavelength of $\lambda=550$ nm.

[0035] As a non-absorbing mold polarizing element which has polarization isolation, the 3-micrometer poly vinyl alcohol orientation film was formed on the 80-micrometer triacetyl cellulose film, and after carrying out rubbing processing, the main wavelength of selective reflection formed the 550nm cholesteric liquid-crystal polymer.

[0036] At 45 degrees, the include angle to make combined [the transmitted light] the absorption mold polarizing element, the absorption shaft, and the extension shaft of a birefringence film so that it might become max. Moreover, the cholesteric liquid-crystal polymer layer was combined in the arbitrary directions.

[0037] The configuration of a cross section is as being shown in drawing 2, and each film carried out adhesion unification with the acrylic pressure-sensitive binder.

[0038] (Example 1 of a comparison) NITTO DENKO NPF-HEG1425DU was used as an absorption mold polarizing element. Moreover, as $\lambda/4$ birefringence film, extension (vertical 1 shaft extension) of the norbornene system resin film (ATON made from JSR) was carried out 1.5 times at 180 degrees C, and it adjusted so that it might be set to $n_d=135$ nm on the wavelength of $\lambda=550$ nm.

[0039] The absorption mold polarizing element, the absorption shaft, and the extension shaft of a birefringence film were combined so that the include angle to make might become 45 degrees.

[0040] White brightness and black brightness were measured using the low-molecular organic EL device of <evaluation> marketing. A result is shown in Table 1.

[0041]

[Table 1]

[0042] Although contrast fell a little in the example 1 the passage clear from Table 1, white brightness improved two times m by 10cds / White brightness and contrast improved in the example 2. On the other hand, the example 1 of a comparison had the problem that white brightness important for a display was low.

[0043]

[Effect of the Invention] this invention raises the visibility of a display by considering as the configuration containing the polarizing element which dyed the dichroism matter, the unabsorbent polarizing element which has the polarization isolation by reflection or dispersion, and a birefringence layer (one layer or two or more layers) as explained above high the display and the organic electroluminescence display using brightness circular polarization of light film and this can be offered.